



INTEGRATED ROD AND WELDING WIRE PRODUCTION

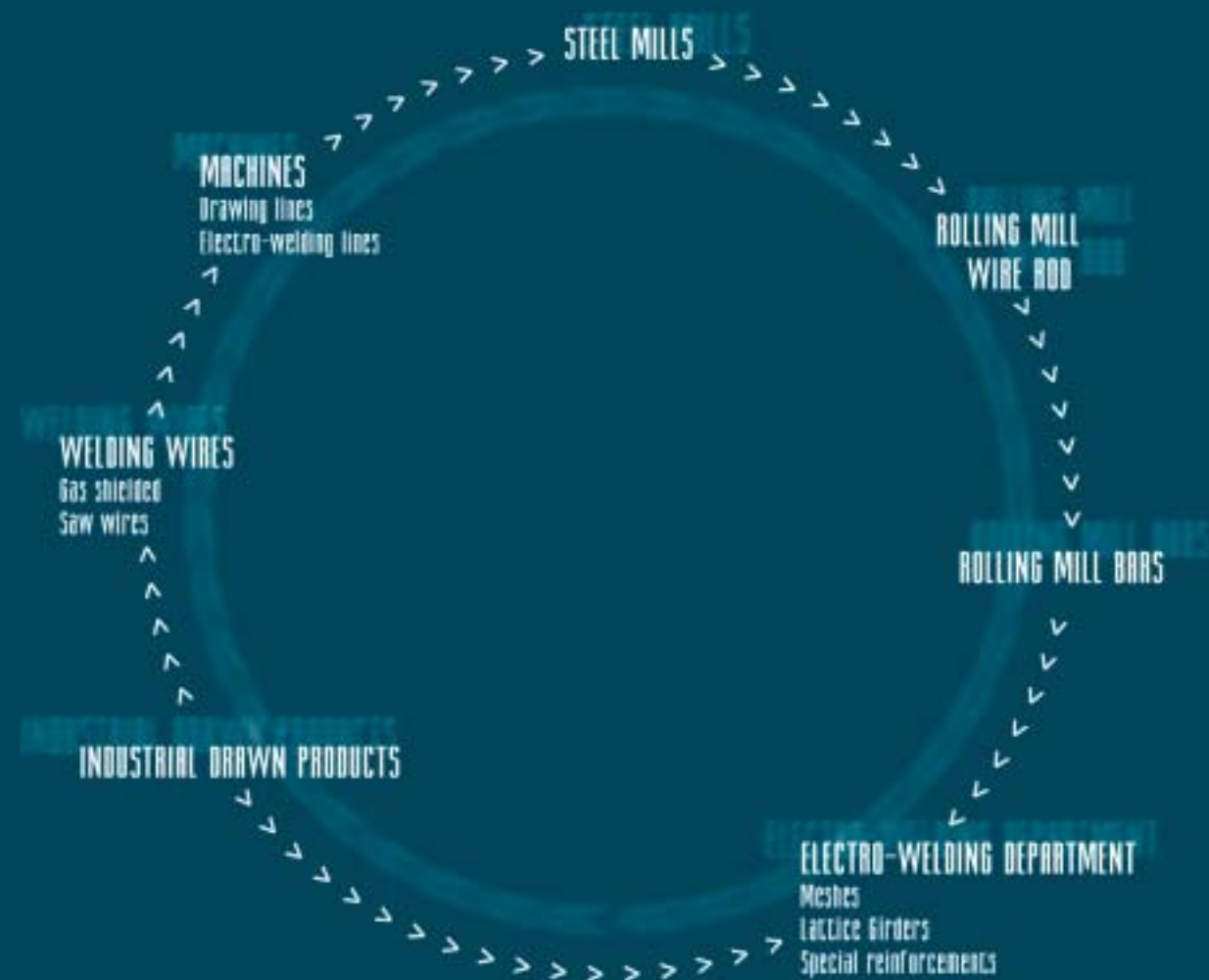
INTEGRATED ROD AND WELDING WIRE PRODUCTION



PITTINI, DIE WICHTIGKEIT EINER GRUPPE PITTINI, LA VALEUR D'UN GROUPE

Die PITTINI – Gruppe startete ihre Handelsaktivitäten in den späten 50er Jahren, und machte sich einen Namen auf internationalen Niveau mit der Ausrichtung auf eine schnelle Erfahrung in Produktionstechnologien und Stahl-Erzeugnissen und -Verarbeitung. In mehr als 40 Jahren hat die Gruppe eine vorausschauende Entwicklung verfolgt, dank ihrer Technologie, Qualität verbunden mit den koordinierten Anforderungen ihrer Abteilungen.

L'activité d'entreprise du groupe Pittini a débuté à la fin des années 50 et s'est imposée dans le monde entier grâce à sa vaste expérience dans le domaine des technologies de production et de la transformation de l'acier. En plus de 40 ans d'activité, le Groupe Pittini a réalisé un développement sans précédent, grâce au niveau technologique, à la qualité et à la synergie de ses différentes divisions.



PITTINI, INTEGRIERTE STAHL-VERARBEITUNG PITTINI, TRANSFORMATION SIDÉRURGIQUE INTÉGRÉE

Die Qualität unserer Produkte beginnt in unserem Elektrostahlwerk, setzt sich fort in den Walzwerken und den Weiterverarbeitungen. Sie finden dies wieder in den PITTARC Schweißdrähten, die einzigen, die in einem vollintegrierten Produktionszyklus hergestellt werden. Dieses garantiert das hohe Qualitätsniveau und die Verlässlichkeit beim Schweißen.

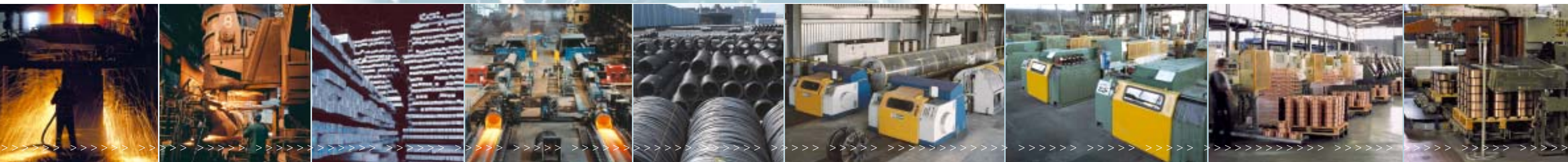
La qualité de nos produits part de nos aciéries, se poursuit dans nos laminoirs et dans les transformations successives. Elle se reflète enfin dans nos fils soudure PITTARC, qui proviennent d'installations et de processus productifs entièrement intégrés, garantissant ainsi les meilleurs niveaux qualitatifs et des prestations constantes.



PITTARC –SCHWEISSDRAHT PITTARC – FILS SOUDURE

PITTARC startete seine Aktivitäten in den frühen 70er Jahren mit dem Markennamen FILARC. In über 30 Jahre Erfahrung in der Stahlherstellung haben wir Technologien, Maschinen und Produktionsprozesse entwickelt, die PITTARC zu einem Marktführer gemacht haben.

L'activité d'entreprise de PITTARC débute dans les années '70 sous la marque FILARC. En plus de 30 ans d'expérience dans le secteur de la transformation de l'acier, nous avons développé des technologies, des installations et des processus de production à l'avant garde, qui ont placé PITTARC à un rôle leader dans son secteur.



QUALITÄT QUALITÉ

Das Qualitätssicherungssystem der PITTINI-Gruppe ist seit 1992 zertifiziert nach EN-ISO und garantiert Produkte in Übereinstimmung mit internationalen Standards oder Kundenspezifikationen.

Die PITTINI-Gruppe und ihre Abteilungen arbeitet immer nach den neuen ISO 9001-2000 Standards.

Le Système Assurance Qualité de notre Groupe, certifié EN-ISO depuis 1992, garantit une production dans le respect des normes internationales et en accord avec les spécifications d'achats de notre clientèle.

Le Groupe PITTINI et toutes ses divisions sont déjà opératifs en conformité avec la nouvelle norme EN-ISO 9001-2000.



PITTARC – Schweißdrähte sind zertifiziert durch:

Les fils soudeuse PITTARC sont certifiés par divers Bureaux d'homologation tels que :

RINA – Registro Italiano Navale
TÜV – Technischer Überwachungs-Verein
DB – Deutsche Bahn
OBB – Österreichische Bundesbahnen
LRS – LLOYD's Register
ABS – American Bureau of Shipping
BV – Bureau Veritas

DNV – Det Norske Veritas
CWB – Canadian Welding Bureau
GL – Germanischer Lloyd
SZU – Strojirenski Zkušebni Ústav
UDT – Urząd Dozoru Technicznego
VUZ – Vyskumny Ústav Zvaračský
TTK – Teknillinen Tarkastuskeskus



NO-COPPER NO-COPPER

Der No-Copper Schweissdraht ist das Ergebnis einer technologischen Entwicklung seitens der Firma PITTARC. No-Copper erreicht neue Ziele, wie:

- > Verminderung des Rauches
- > Regelmässige Zufuhr und Ablauf im Schlauch
- > Lichtbogenstabilität
- > Witterungs- und oxydationsbeständig
- > Gute Qualität des Ansatzes und der endgültigen Schweissnaht
- > Umweltfreundlich

Die auf der Ueberganskurve eingetragenen Kerbschlagzähigkeits-Werte erreicht man mit verkupferten PITTARC- und mit No copper-Schweissdraht.

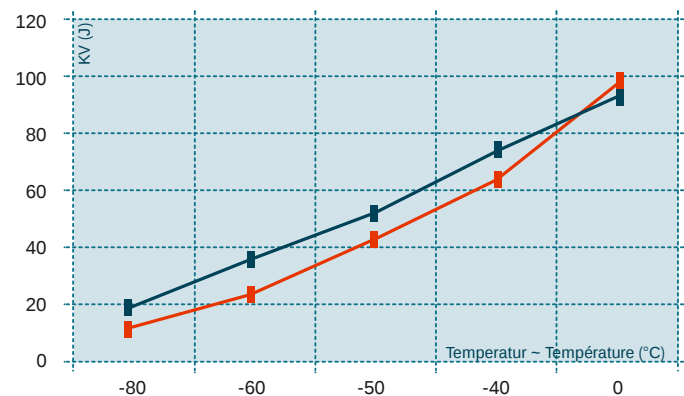
Le fil pour soudage No-Copper est l'aboutissement des recherches en termes d'innovation technologique de PITTARC.

Le fil No-Copper fixe de nouveaux standards en termes de:

- > Réduction totale des fumées et de la teneur en cuivre des fumées de soudage
- > Régularité d'alimentation et du déplacement à l'intérieur de la gaine
- > Stabilité de l'arc
- > Résistance aux agents atmosphériques et à l'oxydation du fil pour soudage
- > Qualité du raccord et de la soudure finale
- > Respect de l'environnement

La courbe de raccordement représente les valeurs derésilience pouvant être obtenues avec le fil PITTARC cuivré et No-copper.

Ueberganskurve ~ Curbe de raccordement

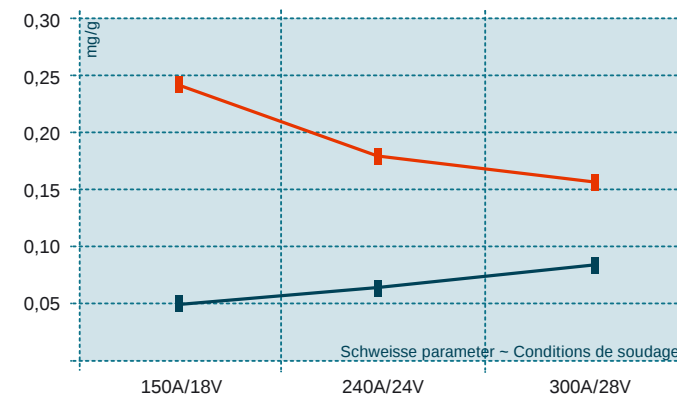


PITTARC G6 Verkupfert ~ Cuivré
PITTARC G6 No-Copper

Qualität Kontrolle ~ Essai de qualité

Kupferinhalt im Schweiss- Rauch
(mg/g abgesetztes Zuschussmaterial)

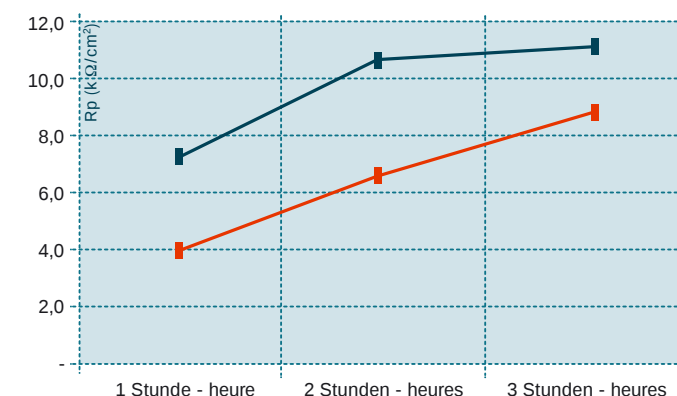
Teneur en cuivre des fumées de soudage
(mg/g de material d'apport déposé)



PITTARC G6 Verkupfert ~ Cuivré
PITTARC G6 No-Copper

Oxydationsbeständig Rp (k Ω/cm²)
im Lösung 0,3% Na₂SO₄

Résistance à l'oxydation Rp (k Ω/cm²)
dans solution 0,3% Na₂SO₄



PITTARC G6 Verkupfert ~ Cuivré
PITTARC G6 No-Copper

NO-COPPER NO-COPPER

Der No-copper-Draht hat sehr strenge Qualitäts-Prüfungen überstanden, welche von den wichtigsten italienischen und europäischen Überwachungs-Instituten durchgeführt worden sind, wie z.B.:

- > Prüfung der Schweissbarkeit und der Eigenschaften der Schweißstellen durch das Istituto Italiano della Saldatura (Italienisches Schweiss-Institut)
- > Vorschub-, Festigkeits, und Ablauf-Tests durch das T.N.O. Industrie- Institute of Industrial Technology – Holland
- > Oxydationsbeständigkeits-Test durch das TASC-INFM "Istituto Nazionale per la Fisica della Materia" in Trieste (Italienisches Institut für Materien-Physik)

Le fil No-Copper a également été soumis à des rigoureux essais stricts dans les laboratoires des plus grands instituts de recherche italiens et européens:

- > Essai de soudabilité et de qualité de soudage auprès des laboratoires de l'Istituto Italiano della Saldatura (Institut Italien du Soudage).
- > Essais de déplacement, de résistance et d'avancement dans la gaine auprès des laboratoires des Industries T.N.O. Institut de Technologie Industrielle - Pays-Bas.
- > Essai de résistance à l'oxydation auprès des Laboratoires du TASC-INFM "Istituto Nazionale per la Fisica della Materia" (Institut national de physique de la matière) de Trieste.

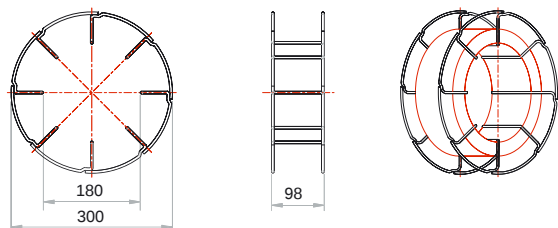
SCHUTZGAS-SCHWEISSDRÄHTEN FILS POUR SOUDURE SOUS PROTECTION DE GAZ

Die Qualität von PITTARC-Schutzgas-Schweisssdrähten ist garantiert durch eine konstante Prozesskontrolle und durch den Einsatz von Walzdrähten mit geringen Verunreinigungen und Einschlüssen.

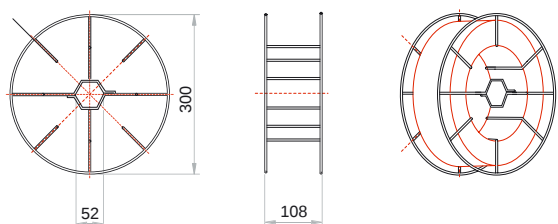
Die Walzdraht Vorbereitung mit mechanischer Entzunderung und chemischer Behandlung und die Verarbeitung mit kontrollierten und zuverlässigen Maschinen erlaubt uns, die besten Eigenschaften beim Schweißen und hohe und verlässliche Qualitätsniveaus zu garantieren.

La qualité de nos fils soudure sous gaz PITTARC est assurée par un processus de production constamment sous contrôle durant chacune de ses phases et par l'utilisation de matière première à faible teneur en impuretés et en gaz.

Le décalaminage mécanique et décapage chimique de la matière première, la production sur des installations et grâce à des processus technologiquement à l'avant garde nous permettent d'obtenir un produit final qui présente les meilleures performances en phase de soudage ainsi qu'un niveau qualitatif élevé et constant..

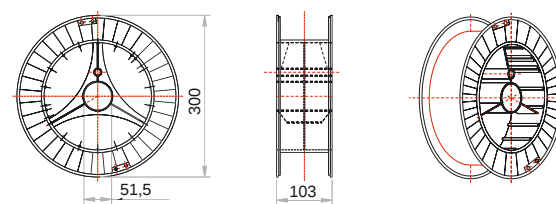


RE·RF·RG 15-16-18 kg

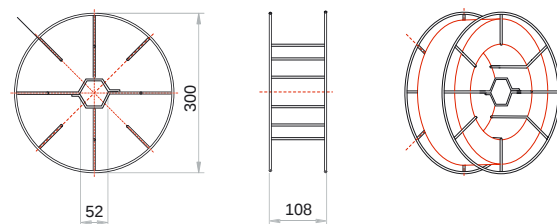


verkupferte drahtspule ~ bobine cuivrée

RT·RU·RV 15-16-18 kg



RC·RD 15 kg PLW · 15 kg SRW



beschichtete drahtspule ~ bobine plastifiée

RK·RL·RM 15-16-18 kg

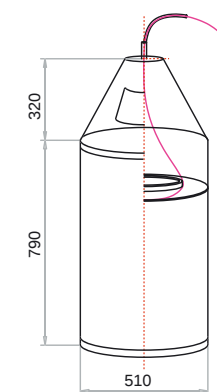
PITTARC FÄSSER FÛTS PITTARC

PITTARC – Fässer für Drahtdurchmesser von 0,8÷2,4 mm (vordressiert), in der Grösse von 250 und 350 kg und in den neuen Roboter-Verpackungen von 450, 550 und 700 kg sind ein Schritt vorwärts für die Anforderungen von hochproduktiven Verarbeitungslinien und Schweißrobotern.

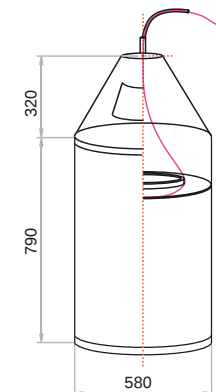
PITTARC Fässer sind voll ökologisch, ohne Beschränkungen beim Handling und Lagern.

Les fûts PITTARC, pour les fils du diamètre 0,80 mm jusqu'au 2,40 mm (prétorsionné), disponibles en 250 ou 350 kg, ou bien dans les nouvelles versions 'ROBOT' de 450, 550 et 700 kg représentent une véritable innovation pour l'utilisation sur des postes à haute productivité, sur des installations automatiques et sur robots de soudage.

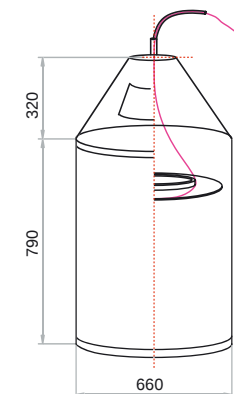
Les fûts PITTARC sont entièrement écologiques et ne comportent aucune difficulté ou limitation de manipulation et de stockage.



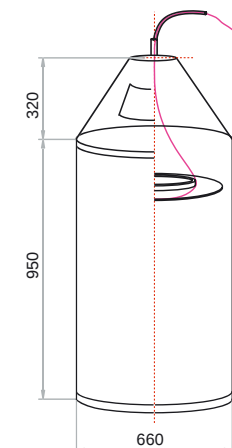
TA 250 kg Ø 0,8 ÷ 1,20



TB 350 kg > Ø 1,0



TF 450/550 kg > Ø 1,0



TI 600/700 kg > Ø 1,0

UNTERPULVER-SCHWEISSDRÄHTEN FIL SOUDURE À L'ARC SUBMERGÉ

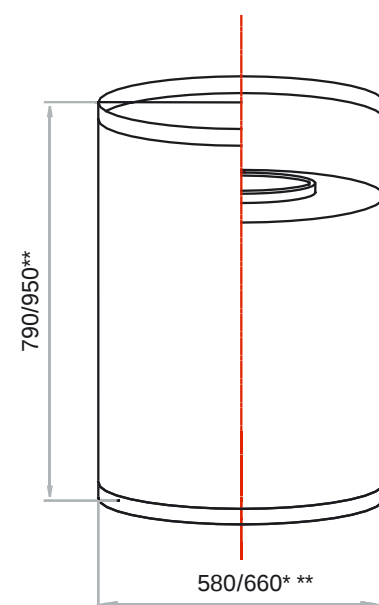
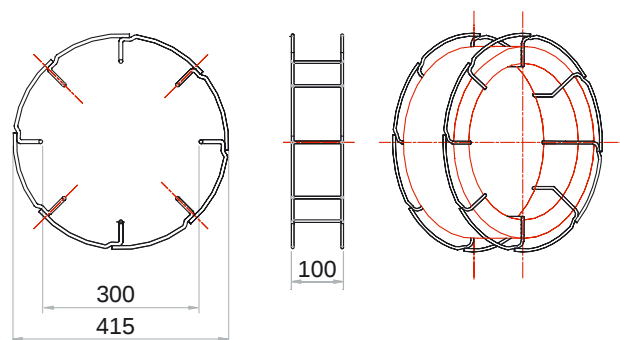
Unser Werk für die Herstellung von Unterpulver-Schweisssdrähten ist das Resultat eigener Forschung und Entwicklung in Kooperation mit den Ingenieuren von PITTINI-IMPIANTI.

Dank dieser Technologie, einzigartig in der Welt, können wir das hohe Qualitätsniveau und die Konkurrenzfähigkeit der PITTARC Unterpulver-Schweisssdrähte garantieren.

Nos installations pour la production du fil soudure à l'arc submergé sont le résultat de la recherche des techniciens PITTARC réalisée en collaboration avec PITTINI IMPIANTI.

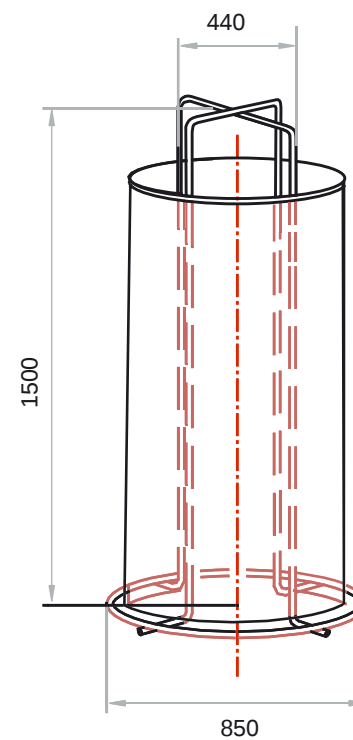
La technologie employée pour ce processus, unique au monde, élève les fils PITTARC à un excellent niveau qualitatif tout en maintenant leur compétitivité.

Outre aux qualités standards disponibles sur catalogue, PITTARC peut produire des typologies spéciales selon la spécification du client.

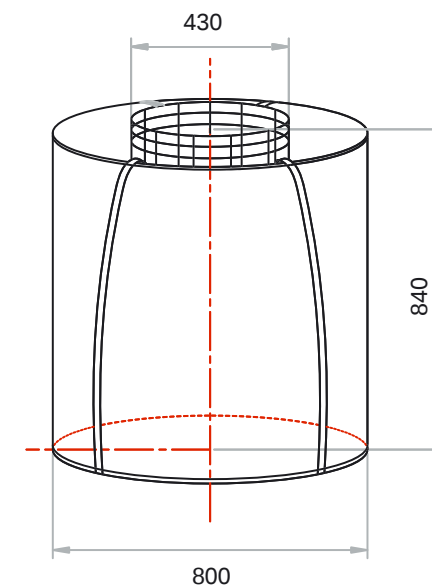


LA-LB-LC 20-25-27 kg

TC	350 kg	
TF*	450/550 kg	$\varnothing \leq 2,40$
TI**	400/700 kg	$\varnothing \leq 2,40$



GF 900 kg



HG 900 kg



Normzeichen ~ Classification

EN 440 - G38 2M G2Si AWS A5.18 ER70S-3

G3

Zulassungen ~ Approvations: UDT

Chemische Analyse ~ Analyse chimique

%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
Min	0,06	1,00	0,50						
Max	0,12	1,30	0,70	0,025	0,025	0,15	0,15	0,15	0,30

Mechanische Gütwerte ~ Caractéristiques mécaniques de la soudure

Zugfestigkeit ~ Charge de rupture Rm	530 N/mm² (> 480 N/mm²)
Streckgrenze ~ Limite d'élasticité Re	430 N/mm² (> 400 N/mm²)
Bruchdehnung ~ Allongement A5d	26 % (> 22 %)
Kerbschlagzähigkeit ~ Résilience KV	90 J (> 47 J) at -20 °C



Normzeichen ~ Classification

EN 12534-Z AWS A5.28 ER80S-G

GH2

Chemische Analyse ~ Analyse chimique

%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
Min	0,06	1,30	0,70			0,70	0,25		0,30
Max	0,10	1,60	1,00	0,020	0,020	0,85	0,40	0,10	0,50

Mechanische Gütwerte ~ Caractéristiques mécaniques de la soudure

Zugfestigkeit ~ Charge de rupture Rm	650 N/mm² (> 550 N/mm²)
Streckgrenze ~ Limite d'élasticité Re	600 N/mm²
Bruchdehnung ~ Allongement A5d	25 %
Kerbschlagzähigkeit ~ Résilience KV	90 J at -20 °C



Normzeichen ~ Classification

EN 440 – G42 4M G3Si1 AWS A5.18 ER70S-6

G6

Zulassungen ~ Approvations: ABS – ÖBB – RINA – LRS – DNV – GL – BV – TÜV – TTK – DB(Ü) – UDT – SZU – VZU – CWB

Chemische Analyse ~ Analyse chimique

%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
Min	0,06	1,40	0,80						
Max	0,13	1,60	1,00	0,025	0,025	0,15	0,15	0,15	0,30

Mechanische Gütwerte ~ Caractéristiques mécaniques de la soudure

Zugfestigkeit ~ Charge de rupture Rm	580 N/mm² (> 500 N/mm²)
Streckgrenze ~ Limite d'élasticité Re	480 N/mm² (> 420 N/mm²)
Bruchdehnung ~ Allongement A5d	26 % (> 22 %)
Kerbschlagzähigkeit ~ Résilience KV	60 J (> 47 J) at -40 °C



Normzeichen ~ Classification

EN 12534 – G62 4M Mn3NiCrMo AWS A5.28 ER100S-G

GTH

Chemische Analyse ~ Analyse chimique

%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
Min	0,08	1,60	0,60			0,50	0,50	0,25	
Max	0,10	1,80	0,80	0,015	0,018	0,65	0,65	0,30	0,30

Mechanische Gütwerte ~ Caractéristiques mécaniques de la soudure

Carico di rottura ~ Tensile strength Rm	750 N/mm² (> 700 N/mm²)
Streckgrenze ~ Limite d'élasticité Re	650 N/mm² (> 620 N/mm²)
Bruchdehnung ~ Allongement A5d	21 % (> 18 %)
Kerbschlagzähigkeit ~ Résilience KV	70 J (> 47 J) at -40 °C



Normzeichen ~ Classification

EN 440 – G46 4M G4Si1 AWS A5.18 ER70S-6

G9

Zulassungen ~ Approvations: ABS – ÖBB – LRS – DNV – GL – BV – TÜV – DB(Ü) – UDT – SZU – VZU

Chemische Analyse ~ Analyse chimique

%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
Min	0,06	1,60	0,90						
Max	0,13	1,90	1,20	0,025	0,025	0,15	0,15	0,15	0,30

Mechanische Gütwerte ~ Caractéristiques mécaniques de la soudure

Zugfestigkeit ~ Charge de rupture Rm	600 N/mm² (> 530 N/mm²)
Streckgrenze ~ Limite d'élasticité Re	500 N/mm² (> 460 N/mm²)
Bruchdehnung ~ Allongement A5d	26 % (> 22 %)
Kerbschlagzähigkeit ~ Résilience KV	60 J (> 47 J) at -40 °C



Normzeichen ~ Classification

EN 12534 – G69 4M Mn3Ni1CrMo AWS A5.28 ER110S-G

GTA

Chemische Analyse ~ Analyse chimique

%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	V
Min	0,08	1,60	0,50			1,40	0,30	0,25		0,09
Max	0,10	1,80	0,70	0,015	0,018	1,60	0,40	0,30	0,30	0,11

Mechanische Gütwerte ~ Caractéristiques mécaniques de la soudure

Zugfestigkeit ~ Charge de rupture Rm	820 N/mm² (> 770 N/mm²)
Streckgrenze ~ Limite d'élasticité Re	720 N/mm² (> 690 N/mm²)
Bruchdehnung ~ Allongement A5d	20 % (> 17 %)
Kerbschlagzähigkeit ~ Résilience KV	70 J (> 47 J) at -40 °C



Normzeichen ~ Classification

EN 756 – S1 AWS A5.17 EL12

S1

Zulassungen ~ Approvals: TÜV – DB(Ü) – UDT

Chemische Analyse ~ Analyse chimique

%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
Min	0,06	0,35							
Max	0,10	0,60	0,10	0,025	0,025	0,15	0,15	0,15	0,30



Normzeichen ~ Classification

EN 756 – S2Si AWS A5.17 EM12K

S2Si

Zulassungen ~ Approvals: TÜV - DB(Ü)

Chemische Analyse ~ Analyse chimique

%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
Min	0,07	0,80	0,15						
Max	0,15	1,20	0,35	0,025	0,025	0,15	0,15	0,15	0,30



Normzeichen ~ Classification

EN 756 – S2 AWS A5.17 EM12K

S2

Zulassungen ~ Approvals: TÜV – DB(Ü) – UDT

Chemische Analyse ~ Analyse chimique

%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
Min	0,07	1,00	0,10						
Max	0,15	1,20	0,15	0,025	0,025	0,15	0,15	0,15	0,30



Normzeichen ~ Classification

EN 756 – S3Si AWS A5.17 EH12K

S3Si

Chemische Analyse ~ Analyse chimique

%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
Min	0,08	1,50	0,20						
Max	0,12	1,80	0,35	0,025	0,025	0,15	0,15	0,15	0,30



Normzeichen ~ Classification

EN 756 – S3 AWS A5.17 EH10K

S3

Zulassungen ~ Approvals: UDT

Chemische Analyse ~ Analyse chimique

%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
Min	0,07	1,30	0,05						
Max	0,15	1,70	0,15	0,025	0,025	0,15	0,15	0,15	0,30



Normzeichen ~ Classification

EN 756 – S2Mo AWS A5.23 EA2

S2Mo

Zulassungen ~ Approvals: TÜV – DB(Ü) – UDT

Chemische Analyse ~ Analyse chimique

%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
Min	0,08	0,95	0,05					0,45	
Max	0,15	1,20	0,20	0,025	0,025	0,15	0,15	0,65	0,30



Normzeichen ~ Classification

EN 756 – S4 AWS A5.17 EH14

S4

Zulassungen ~ Approvals: TÜV - DB(Ü)

Chemische Analyse ~ Analyse chimique

%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
Min	0,10	1,75							
Max	0,15	2,20	0,10	0,025	0,025	0,15	0,15	0,15	0,30



Normzeichen ~ Classification

EN 756 – S3Mo AWS A5.23 EA4

S3Mo

Zulassungen ~ Approvals: UDT

Chemische Analyse ~ Analyse chimique

%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
Min	0,08	1,30	0,05					0,45	
Max	0,15	1,70	0,20	0,025	0,025	0,15	0,15	0,65	0,30



Normzeichen ~ Classification

EN 756 – S4Mo AWS A5.23 EA3

S4Mo

Zulassungen ~ Approvals: TÜV – DB(Ü) – UDT

Chemische Analyse ~ Analyse chimique

%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
Min	0,08	1,75	0,05					0,45	
Max	0,15	2,15	0,20	0,025	0,025	0,15	0,15	0,65	0,30



Normzeichen ~ Classification

EN 756-S0 AWS A5.23 EG

SH2

Chemische Analyse ~ Analyse chimique

%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Cu
Min	0,08	0,90	0,15			0,65	0,15	0,40
Max	0,12	1,10	0,35	0,020	0,020	0,80	0,20	0,60



Normzeichen ~ Classification

EN 756-S0 AWS A5.23 EG

S2Ni2Mo

Chemische Analyse ~ Analyse chimique

%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
Min	0,06	1,00	0,05			2,00		0,45	
Max	0,09	1,40	0,20	0,015	0,012	2,50	0,15	0,65	0,12



Normzeichen ~ Classification

EN 756-S0 AWS A5.23 EG

S3MoTiB

Chemische Analyse ~ Analyse chimique

%	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N	B	Ti
Min	0,06	1,20	0,20					0,45			0,010	0,13
Max	0,10	1,40	0,30	0,015	0,005	0,10	0,10	0,60	0,12	0,005	0,016	0,18



Agglomeriertes Schweißpulver des fluoridbasischen Typs

Flux aggloméré basique

FL160F

Normzeichen ~ Classification:

EN 760: S A FB 1 55 AC H5
EN 756: S 46 6 FB S3Si / S 46 5 FB S4
EN 756: S 50 4 FB S4Mo
AWS A5.17: F7AP8-EH12K / F7AP6 EH14
AWS A5.23:F7AP6-EA3-A3

Agglomeriertes Schweißpulver des fluoridbasischen Typs, bevorzugt einsetzbar für Schweißverbindungen an allgemeinen Stählen und niedriglegierten Stählen mit hervorragenden Tieftemperaturzähigkeit.
Aussenordentliche Schweißnaht und ausgezeichnete Schlackenentfernbarkeit. Geeignet für Ein- und Mehrlagenschweißungen im Ein- oder Mehrdraht-Verfahren.

Flux aggloméré basique recommandé pour le soudage des aciers résilients et faiblement alliés avec de bonnes valeurs de résilience à basse température. Excellent aspect du cordon de soudure et laitier facilement détachable.
Indiqué pour soudage mono- ou multipasse avec un ou plusieurs fils.



Agglomeriertes Schweißpulver der Aluminat-Rutil-Typengruppe

Flux aggloméré alumino-rutile

FL180F

Normzeichen ~ Classification :

EN 760 S A AR 1 87 AC
EN 756: S 4T A AR S1 / S 4T 0 AR S2
EN 756: S 4T 0 AR S2Si / S 4T 0 AR S0 (SH2)
AWS A5.17: F7A0-EL12 / F7A0-EM12
AWS A5.17: F7A0-EM12K / F7A0-EH14
AWS A5.23: F7AZ-EG-G (SH2)

Agglomeriertes Schweißpulver der Aluminat-Rutil-Typengruppe mit hohem Zubrand an Silizium und Mangan, geeignet für das Schweißen von allgemeinen Baustählen bis zum Dreilagigen im Ein- oder Mehrdraht-Verfahren bei höherer Schweißgeschwindigkeit.
Ausgezeichnete Schlackenentfernbarkeit auch in Kehl- und V-Naht Schweißung.

Flux aggloméré alumino-rutile, activateur en manganèse et en silicium pour applications générales jusqu'à trois passes avec un o plusieurs fils. Particulièrement indiqué pour soudage à grande vitesse.
Laitier autodétachable même en soudage en angle ou en fond de chanfrein.



Agglomeriertes Schweißpulver der aluminatbasischen Typengruppe

Flux aggloméré alumino-basique

FL188F

Normzeichen ~ Classification :

EN 760: S A AB 1 67 AC H5
EN 756: S 35 2 AB S1 / S 42 3 AB S2
AWS A5.17: F7AP4-EM12K
AWS A5.17: F6AP2-EL12 / F7AP4-EM12
AWS A5.23: F8AP2-EA2-A2 / F7AP2-EG-G (SH2)

Agglomeriertes Schweißpulver der aluminatbasischen Typengruppe für das Schweißen von allgemeinen Baustählen und niedriglegierten Stählen im Ein- und Mehrlagenschweißungen mit Ein- oder Mehrdraht-Verfahren.
Gute mechanische Eigenschaften des Schweißgutes mit hohen Zähigkeitswerten bei tieferen Temperaturen. Gute Schlackenlösigkeit in Kehl- und V-Naht Schweißungen.

Flux aggloméré alumino-basique pour soudage d'aciers communs et faiblement alliés en soudage mono- ou multipasse avec un ou plusieurs fils. Les caractéristiques mécaniques du métal déposé sont bonnes avec une résilience élevée à basse température.
Laitier autodétachable en soudage en angle et en fond de chanfrein.

SIAT Spa



Division

Via Facini, 54
3013 Gemona del Friuli (UD)
ITALY

Ufficio vendite Italia: +39 0432 062 907
Export sales phone: +39 0432 062 909
Fax: +39 0432 062 903
e-mail: siat@pittini.it
www.pittini.it
www.pittarc.com



Alle Daten dieses Kataloges haben nur informativen Charakter und können später geändert werden. SIAT übernimmt keine Verantwortung für eventuelle Fehler oder fehlerhafte Daten. Ohne Erlaubnis von SIAT dürfen keine Teile dieses Kataloges reproduziert werden.



ist eine Schutzmarke

Toutes les informations contenues dans ce catalogue sont à titre exclusivement informatif et peuvent être modifiées sans préavis. SIAT n'assume aucune responsabilité à aucun titre pour les éventuelles erreurs ou imprécisions contenues dans ce catalogue. Ce catalogue et les parties le composant ne peuvent être reproduits sans l'autorisation de SIAT.



est une marque déposée.